

кг/м³), а введение различных наполнителей, таких как стеклосфера увеличивает прочность до 48 кг/см², уменьшает водопоглощение до 0,5-1,2 % и истираемость полученных ППУ.

1. Берлин А.А., Шутов Ф.А. Пенополимеры на основе реакционноспособных олигомеров.- М.: Химия, 1978.-296с.

РАЗРАБОТКА РЕЗИНОВОЙ СМЕСИ ДЛЯ ОБУВИ С ПРИМЕНЕНИЕМ НОВЫХ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ДОБАВОК И РЕЗИНОВОЙ КРОШКИ

Каликина Е.В., Ушмарин Н.Ф., Кольцов Н.И.

Чувашский государственный университет, Чебоксары

В настоящее время в резино-технической промышленности актуальной задачей является замена дорогостоящих технологических добавок и наполнителей более дешевыми и доступными. В связи с этим в данной работе исследована возможность применения в качестве технологических добавок оксанола КД-6 и моноэтаноламина, а также резиновой крошки в качестве наполнителя в резиновой смеси на основе бутилстирольного и изопренового каучуков, применяемой в производстве обуви. Резиновые смеси разного состава готовились путем смешения ингредиентов на лабораторных вальцах ЛБ 320 150/150 в течение 30 мин. Готовые резиновые смеси выдерживали при комнатной температуре в течение суток, после чего вулканизовали в прессе при 143°C в течение 30 мин. Эффективность использования технологических добавок и резиновой крошки оценивали по пласто-эластическим свойствам резиновой смеси и физико-механическим свойствам вулканизатов. Из полученных результатов следует, что вариант резиновой смеси, содержащий оксанол КД-6 и резиновую крошку, обладает лучшими пласто-эластическими свойствами. Результаты исследования физико-механических свойств вулканизатов показали, что введение в резиновую смесь обеих технологических добавок и резиновой крошки приводит к увеличению относительного удлинения вулканизатов. При этом по твердости и эластичности все полученные вулканизаты удовлетворяют ГОСТу, тогда как по величине предела прочности при разрыве только вулканизат варианта резиновой смеси, содержащего оксанол КД-6, удовлетворяет требованиям ГОСТа. Поэтому в для резиновой смеси на основе бутилстирольного и изопренового каучуков, применяемой в производстве резиновой обуви, в качестве технологической добавки совместно с резиновой крошкой может быть рекомендован оксанол КД-6.